

10/501191  
PGI/OP 02/12463  
BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND  
TU Regensburg 09 JUL 2004

**PRIORITY  
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 31 MAR 2003

WPO FCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:**

102 04 799.5

**Anmeldetag:**

15. Januar 2002

**Anmelder/Inhaber:**

Hentze-Lissotschenko Patentverwaltungs GmbH &  
Co KG, Norderfriedrichskoog/DE

Erstanmelder: Joachim Hentze, Werl/DE;  
Dr. Vitalij Lissotschenko, Dortmund/DE.

**Bezeichnung:**

Haltevorrichtung für die Anordnung eines optischen  
Bauteils vor einer Laserlichtquelle sowie eine derarti-  
ge Anordnung und ein Verfahren zur Herstellung ei-  
ner derartigen Anordnung

**IPC:**

G 02 B, H 01 S

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 10. März 2003  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

Joost

**Dipl.-Chem. E.L. FRITZ  
Dr. Dipl.-Phys. R. BASFELD**

**Patentanwälte  
M. HOFFMANN  
B. HEIN  
Rechtsanwälte  
Ostentor 9  
59757 Arnsberg**

**PT 01/326  
04.01.2002/LO**

**Herrn  
Joachim Hentze  
Haus Lohe 1**

**59457 Werl**

**Herrn  
Dr. Vitalij Lissotschenko  
Tospelliweg 19**

**44149 Dortmund**

=====  
**"Haltevorrichtung für die Anordnung eines optischen Bauteils vor  
einer Laserlichtquelle sowie eine derartige Anordnung und ein  
Verfahren zur Herstellung einer derartigen Anordnung"**  
=====

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Haltevorrichtung für die Anordnung mindestens eines optischen Bauteils vor einer Laserlichtquelle einer Lasereinheit umfassend ein erstes Halteteil, an dem das mindestens eine optische Bauteil befestigt ist. Weiterhin betrifft die vorliegende Erfindung eine Anordnung mindestens eines optischen Bauteils vor einer Laserlichtquelle einer Lasereinheit mit einer derartigen Haltevorrichtung. Weiterhin betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren zur Herstellung einer derartigen Anordnung.

Eine Haltevorrichtung und eine Anordnung der vorgenannten Art sind aus dem Stand der Technik hinlänglich bekannt. Beispielsweise kann dabei die Laserlichtquelle als Halbleiterlaser, insbesondere als Laserdiodenbarren ausgeführt sein. Die diesen Laserdiodenbarren umfassende Lasereinheit ist in der Regel derart gestaltet, dass der Laserdiodenbarren auf einem Kühlkörper befestigt ist. Das vor dem Laserdiodenbarren anzuordnende optische Bauteil ist zumeist als Fast-axis-Kollimationslinse ausgeführt, die relativ exakt vor dem Laserdiodenbarren positioniert werden muss, um eine einwandfreie Strahlqualität zu erzielen. Gemäß dem Stand der Technik wird für diese Positionierung ein erstes Halteteil beispielsweise an den Kühlkörper geklebt. An dieses Halteteil kann an der entsprechenden vorgegebenen Position das als Fast-axis-Kollimationslinse ausgeführte optische Bauteil angeklebt werden. Zumeist wird hierbei ein Klebstoff verwendet, der durch UV-Bestrahlung ausgehärtet werden kann.

Als nachteilig bei einer derartigen Haltevorrichtung bzw. einer derartigen Anordnung erweist sich, dass zwar vor dem Aushärten des Klebers das optische Bauteil sehr exakt vor dem Laserdiodenbarren positionierbar ist, so dass sich vor dem Aushärten ein Strahl der gewünschten Qualität ergibt. Durch das Aushärten des Klebers wird jedoch das optische Bauteil gegenüber der Lasereinheit und damit

gegenüber der Laserlichtquelle leicht verschoben, so dass mit aus dem Stand der Technik bekannten Haltevorrichtungen nur Strahlqualitäten von Laserlichtquellen erreicht werden können, die häufig den Anforderungen nicht genügen. Ein weiterer Nachteil ist der oft unterschiedliche Ausdehnungskoeffizient von Kühlkörper, Klebstoff und Haltevorrichtung, so dass bei Temperaturänderungen ebenfalls die Positionierung des optischen Bauteils vor der Laserlichtquelle gestört wird.

Das der vorliegenden Erfindung zugrundeliegende Problem ist die Schaffung einer Haltevorrichtung und einer Anordnung der eingangs genannten Art, die eine genauere und beständigere Positionierung eines optischen Bauteils vor einer Laserlichtquelle gewährleisten. Weiterhin liegt der vorliegenden Erfindung das Problem zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung einer derartigen Anordnung anzugeben.

Diese Probleme werden hinsichtlich der Haltevorrichtung durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1, hinsichtlich der Anordnung durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 8 und hinsichtlich des Verfahrens durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 12 gelöst.

Anspruch 1 sieht in seinem kennzeichnenden Teil vor, dass die Haltevorrichtung weiterhin ein zweites Halteteil umfasst, das an einem Teil der Lasereinheit befestigt ist, wobei das erste Halteteil an dem zweiten Halteteil befestigt ist. Aufgrund der Tatsache, dass zwei miteinander zu verbindende Halteteile verwendet werden, können unterschiedliche Ausdehnungskoeffizienten der verwendeten Materialien ausgeglichen werden. Weiterhin können die beiden miteinander verbundenen Halteteile derart geformt und positioniert werden, dass die bei dem Aushärten von Bindemitteln wie

Klebstoff oder Lötmittel entstehenden Verschiebungen einander ausgleichen.

Hierbei kann mit dem erfindungsgemäßen Verfahren in einem  
5 Verfahrensschritt das erste Halteteil mit dem ersten optischen Bauteil  
verbunden werden und in einem weiteren Verfahrensschritt das zweite  
Halteteil mit einem Teil der Lasereinheit verbunden werden. Daran  
anschließend kann das erste Halteteil mit dem zweiten Halteteil  
verbunden werden. Ein derartiges Verfahren bietet den Vorteil, dass  
0 jeweils das erste Halteteil mit dem optischen Bauteil und das zweite  
Halteteil mit einem Teil der Lasereinheit verklebt werden, wobei diese  
verklebten Verbindungen ausgehärtet werden. Erst daran  
anschließend werden die beiden Halteteile miteinander verbunden,  
wobei vor dem Aushärten des Klebstoffs, der diese beiden Halteteile  
5 miteinander verbindet, das optische Bauteil exakt vor der  
Laserlichtquelle positioniert werden kann. Anstelle von  
Kleilverbindungen können auch Lötverbindungen verwendet werden.

Hierbei kann insbesondere vorgesehen sein, dass eines der Halteteile  
10 einen Verbindungsabschnitt aufweist, der von einem  
Aufnahmeabschnitt des anderen der Halteteile zumindest  
abschnittsweise umgeben ist. Beispielsweise kann das zweite  
Halteteil einen Verbindungsabschnitt aufweisen, der von einem  
Aufnahmeabschnitt des ersten Halteteils zumindest abschnittsweise  
25 umgeben ist. Durch das Umgeben eines Verbindungsabschnittes  
eines der Halteteile von einem Aufnahmeabschnitt des anderen der  
Halteteile werden die bei dem Aushärten des Klebstoffs oder des  
Lötmittels auftretenden Kräfte gleichmäßiger in verschiedene  
Richtungen verteilt, so dass die Depositionierung durch das  
30 Aushärten des Klebstoffs oder des Lötmittels verkleinert wird.

Insbesondere kann der Verbindungsabschnitt eine im wesentlichen zylindrische Außenkontur aufweisen, wobei der Aufnahmeabschnitt eine im wesentlichen hohlzylindrische Innenkontur aufweist, wobei der Verbindungsabschnitt zumindest teilweise in den Aufnahmeabschnitt eingebracht ist. Hierbei kann zwischen der Außenkontur und der Innenkontur ein ringförmiger Zwischenraum vorgesehen sein. Dieser Zwischenraum kann vorzugsweise zumindest teilweise mit Klebstoff oder Lötmedium gefüllt sein. Aufgrund der rotationssymmetrischen coaxialen Ausgestaltung von Aufnahmeabschnitt und Verbindungsabschnitt können sich die bei dem Aushärten des in dem Zwischenraum befindlichen Klebstoffs auftretenden Kräfte vergleichsweise exakt aufheben. Mit der erfindungsgemäßen Haltevorrichtung kann das optische Bauteil derart exakt vor der Laserlichtquelle positioniert werden, dass die Strahlqualität des aus der Laserlichtquelle austretenden Lichtes drastisch verbessert wird. Beispielsweise kann die Strahlqualität derart verbessert werden, dass das Laserlicht wesentlich besser, beispielsweise hinsichtlich seiner Energiedichte um 40 % besser, in eine Glasfaser eingekoppelt werden.

Der ringförmige Zwischenraum, der teilweise mit Klebstoff oder Lötmedium gefüllt sein kann, kann eine radiale Abmessung von 10  $\mu\text{m}$  bis 200  $\mu\text{m}$ , vorzugsweise von etwa 50  $\mu\text{m}$  aufweisen. Durch diesen sehr kleinen Zwischenraum werden die bei dem Aushärten des Klebstoffes möglichen Verschiebungen weiter minimiert.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung ist zwischen dem Teil der Lasereinheit, an dem das zweite Halteteil befestigt ist, und einer entsprechenden Anlagefläche des zweiten Halteteils eine Zwischenschicht eingefügt. Diese Zwischenschicht kann beispielsweise wärmeisolierend sein, so dass

das erste und das zweite Halteteil durch Aufwärmungen der Lasereinheit wenig beeinflusst werden.

Hinsichtlich der erfindungsgemäßen Anordnung kann vorgesehen sein, dass die Lasereinheit als Laserlichtquelle einen  
5 Laserdiodenbarren oder einen Stack von Laserdiodenbarren umfasst. Insbesondere kann der Teil, an dem das zweite Halteteil befestigt ist, ein Kühlkörper sein. Das erste optische Bauteil kann als Fast-axis-Kollimationslinse ausgeführt sein. Weiterhin besteht die Möglichkeit,  
0 dass an der Lasereinheit über seitliche Stützelemente ein zweites optisches Bauteil gehalten ist, das insbesondere als Slow-axis-Kollimationslinse ausgeführt ist.

Hinsichtlich des erfindungsgemäßen Verfahrens kann weiterhin  
5 vorgesehen sein, dass die hohlzylindrische Innenkontur auf die zylindrische Außenkontur aufgebracht und mit dieser verklebt oder verlötet wird. Dabei kann nach dem Aufbringen der Innenkontur auf die Außenkontur das erste optische Bauteil vor der Laserlichtquelle positioniert werden, wobei in einem daran anschließenden  
10 Verfahrensschritt der die Außenkontur und die Innenkontur verbindende Klebstoff ausgehärtet wird, wobei dieses Aushärten beispielsweise durch UV-Bestrahlung geschehen kann. Aufgrund der  
vorgenannten coaxial rotationssymmetrischen Ausgestaltung von Innenkontur und Außenkontur werden nach exakter Positionierung des  
25 optischen Bauteils vor der Laserlichtquelle nur noch sehr geringe Verschiebungen von Bauteil gegenüber Laserlichtquelle stattfinden, weil die bei dem Aushärten auftretenden Kräfte kompensiert werden.

Weitere Merkmale und Vorteile der vorliegenden Erfindung werden deutlich anhand der nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele unter Bezugnahme auf die beiliegenden Abbildungen. Darin zeigen

5 Fig. 1 eine perspektivische Ansicht einer erfindungsgemäßen Anordnung mit einer erfindungsgemäßen Haltevorrichtung;

10 Fig. 2 eine weitere perspektivische Ansicht der Anordnung mit Haltevorrichtung gemäß Figur 1;

15 Fig. 3 eine Seitenansicht der Anordnung mit Haltevorrichtung gemäß Figur 1;

Fig. 4 eine Ansicht gemäß dem Pfeil IV in Figur 3;

20 Fig. 5 eine Seitenansicht einer weiteren Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Anordnung mit einer erfindungsgemäßen Haltevorrichtung;

Fig. 6 eine Detailansicht gemäß dem Pfeil VI in Figur 3;

25 Fig. 7 eine Detailansicht gemäß dem Pfeil VII in Figur 4;

Fig. 8 eine Ansicht gemäß dem Pfeil VIII in Figur 5;

Fig. 9 eine Schnittansicht gemäß den Pfeilen IX-IX in Figur 8;

30 Fig. 10 eine Detailansicht gemäß dem Pfeil X in Figur 9.

Die in Figur 1-4 abgebildete Anordnung umfasst eine Lasereinheit 1, eine erfindungsgemäße Haltevorrichtung 2 sowie ein erstes optisches



Bauteil 3 und ein zweites optisches Bauteil 4. Die Lasereinheit 1 umfasst dabei eine Laserlichtquelle 5, die im abgebildeten Ausführungsbeispiel als Laserdiodenbarren ausgeführt ist. Alternativ dazu kann eine Laserlichtquelle 5 auch als Stack von  
5 Laserdiodenbarren ausgebildet sein. Der als Laserlichtquelle 5 dienende Laserdiodenbarren ist, wie dies insbesondere aus Figur 6 und Figur 10 ersichtlich ist, auf einem Kühlkörper 6 befestigt.

Das erste optische Bauteil 3 ist in dem abgebildeten  
10 Ausführungsbeispiel als Fast-axis-Kollimationslinse ausgebildet. Das zweite optische Bauteil 4 ist in dem abgebildeten Ausführungsbeispiel als Slow-axis-Kollimationslinse ausgebildet. Diese Slow-axis-Kollimationslinse weist, wie dies in Figur 1, Figur 2 und Figur 5 ersichtlich ist, einzelne Linsenabschnitte auf, die in Querrichtung der  
15 Laserlichtquelle 5 einzelnen Emissionszentren des Laserdiodenbarrens zugeordnet sind.

In dem abgebildeten Ausführungsbeispiel gemäß Figur 1 bis Figur 4 wird das zweite optische Bauteil 4 von seitlichen Stützelementen 7 gehalten, die in dem abgebildeten Ausführungsbeispiel an dem  
20 Kühlkörper 6 befestigt sind und sich von dessen Außenseite ausgehend nach rechts in Figur 3 erstrecken. Diese beiden seitlichen Stützelemente 7 bilden äußere seitliche Abstützungen, auf denen die äußeren unteren Ränder des zweiten optischen Bauteils 4 aufliegen.  
25 Dies wird insbesondere aus Figur 1, Figur 2 und Figur 7 deutlich.

In Figur 5 und Figur 8 bis Figur 10 sind die seitlichen Stützelemente 7 weggelassen, um die mit der erfindungsgemäßen Haltevorrichtung verbundenen Merkmale deutlicher werden zu lassen.

30 Die erfindungsgemäße Haltevorrichtung 2 umfasst, wie dies insbesondere aus Figur 10 ersichtlich ist, ein erstes Halteteil 8, dass

das erste optische Bauteil 3 haltet, sowie weiterhin ein zweites  
Halteteil 9, dass mit einem Teil der Lasereinheit 1, nämlich dem  
Kühlkörper 6 verbunden ist. Das zweite Halteteil 9 weist eine  
Verbindungsfläche auf, die dem Kühlkörper 6 zugewandt ist und  
beispielsweise mit der dem zweiten Halteteil 9 zugewandten Fläche  
des Kühlkörpers 6 verklebt oder verlötet ist. Alternativ dazu besteht  
auch die Möglichkeit zwischen dem Kühlkörper 6 und der  
Verbindungsfläche des zweiten Halteteils 9 eine Zwischenschicht  
vorzusehen, die beispielsweise aus einem wärmeisolierenden Material  
besteht.

Auf seiner von dem Kühlkörper 6 abgewandten Seite weist das zweite  
Halteteil 9 eine zylindrische Außenkontur 10 auf. Diese zylindrische  
Außenkontur 10 ist im miteinander verbundenen Zustand der beiden  
Halteteile 8, 9 von einer hohlzylindrischen Innenkontur 11 des ersten  
Halteteils 8 umgeben. Vor dem Aneinanderfestlegen der beiden  
Halteteile 8, 9 befindet sich zwischen der Außenkontur 10 und der  
Innenkontur 11 ein ringförmiger Zwischenraum 12, der eine sehr  
geringe radiale Abmessung von beispielsweise 50 µm aufweisen  
kann.

Die hohlzylindrische Innenkontur 11 ist an dem ersten Halteteil 8 in  
einem Schenkel 13 des Halteteils 8 ausgebildet, der sich unterhalb  
des als Fast-axis-Kollimationslinse ausgebildeten ersten optischen  
Bauteils 3 über dessen gesamte Breite erstreckt. Von diesem  
querverlaufenden Schenkel 13 erstrecken sich äußere seitliche  
Vertikalschenkel 14 nach oben in Figur 5, die mit einem oberen  
Anlageschenkel 15 verbunden sind, der sich auf der Oberseite des  
ersten optischen Bauteils 3 über dessen Breite erstreckt. Ein weiterer  
unterer Anlageschenkel 16 ist direkt mit dem querverlaufenden  
Schenkel 13 verbunden. Die beiden Anlageschenkel 15, 16 lassen  
zwischen sich über einen Großteil der Breite des als Fast-axis-

Kollimationslinse ausgebildeten ersten optischen Bauteils 3 die optisch funktionalen Zylinderflächen des ersten optischen Bauteils 3 frei, so dass das von dem Laserdiodenbarren ausgehenden Laserlicht hinsichtlich seiner Fast-axis-Divergenz kollimiert werden kann.

5 Die erfindungsgemäße Anordnung kann dadurch hergestellt werden, dass in einem ersten Verfahrensschritt das zweite Halteteil 9 an der Lasereinheit 1 befestigt wird. Dies kann durch Ankleben oder Verlöten der Anlagefläche des zweiten Halteteils 9 an dem Kühlkörper 6  
10 erfolgen. Optional kann zwischen Kühlkörper 6 und Anlagefläche eine Zwischenschicht eingefügt werden. In einem weiteren Verfahrensschritt kann das erste optische Bauteil 3 an dem ersten Halteteil 8 beispielsweise durch Ankleben befestigt werden. Daran anschließend wird die hohlzylindrische Innenkontur 11 des ersten  
15 Halteteils 8 auf die zylindrische Außenkontur 10 des zweiten Halteteils 9 aufgebracht, wobei die zylindrische Außenkontur 10 vorher mit einem Klebstoff bedeckt werden kann. Daran anschließend wird das erste optische Bauteil 3 exakt vor der Laserlichtquelle 5  
20 positioniert. Daran anschließend kann der Klebstoff beispielsweise durch Ausleuchtung mit UV-Licht ausgehärtet werden.

Alternativ dazu kann der Zwischenraum 12 mit Lötmedium gefüllt werden und das optische Bauteil 3 vor dem Erstarren und Aushärten des Lötmittels exakt vor der Laserlichtquelle 5 positioniert werden.

25 Aufgrund der Tatsache, dass der Klebstoff oder das Lötmedium den ringförmig, bzw. zylinderschalenförmig ausgebildeten Zwischenraum 12 im wesentlichen ganz ausfüllt, heben sich ggf. bei der Aushärtung auftretende Kräfte im wesentlichen auf, so dass durch das Aushärten  
30 des Klebstoffes keine merklichen Verschiebungen des ersten Halteteils 8 gegenüber dem zweiten Halteteil 9 auftreten.

**Patentansprüche:**

1. Haltevorrichtung für die Anordnung mindestens eines optischen Bauteils (3) vor einer Laserlichtquelle (5) einer Lasereinheit (1) umfassend ein erstes Halteteil (8), an dem das mindestens eine optische Bauteil (3) befestigt ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (2) weiterhin ein zweites Halteteil (9) umfasst, das an einem Teil der Lasereinheit (1) befestigt ist, wobei das erste Halteteil (8) an dem zweiten Halteteil (9) befestigt ist.
2. Haltevorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass eines der Halteteile (8, 9) einen Verbindungsabschnitt aufweist, der von einem Aufnahmeabschnitt des anderen der Halteteile (8, 9) zumindest abschnittsweise umgeben ist.
3. Haltevorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Verbindungsabschnitt eine im wesentlichen zylindrische Außenkontur (10) aufweist und dass der Aufnahmeabschnitt eine im wesentlichen hohlzylindrische Innenkontur (11) aufweist, wobei der Verbindungsabschnitt zumindest teilweise in den Aufnahmeabschnitt eingebracht ist.
4. Haltevorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen der Außenkontur (10) und der Innenkontur (11) ein ringförmiger Zwischenraum (12) vorgesehen ist.
5. Haltevorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Zwischenraum (12) eine radiale Abmessung von 10 µm bis 200 µm, vorzugsweise von etwa 50 µm aufweist.

6. Haltevorrichtung nach einem der Ansprüche 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Zwischenraum (12) mit Klebstoff oder Lötmedium zumindest teilweise gefüllt ist.

5 7. Haltevorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen dem Teil der Lasereinheit (1), an dem das zweite Halteteil (9) befestigt ist, und einer entsprechenden Anlagefläche des zweiten Halteteils (9) eine Zwischenschicht eingefügt ist.

10 8. Anordnung mit einer Haltevorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Lasereinheit (1) als Laserlichtquelle (5) einen Laserdiodenbarren oder einen Stack von Laserdiodenbarren umfasst.

15 9. Anordnung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass das Teil, an dem das zweite Halteteil (9) befestigt ist, ein Kühlkörper (6) ist.

20 10. Anordnung nach einem der Ansprüche 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass das erste optische Bauteil (3) als Fast-axis-Kollimationslinse ausgeführt ist.

25 11. Anordnung nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass an der Lasereinheit (1) weiterhin über seitliche Stützelemente (7) ein zweites optisches Bauteil (4) gehalten ist, dass insbesondere als Slow-axis-Kollimationslinse ausgeführt ist.

30 12. Verfahren zur Herstellung einer Anordnung nach einem der Ansprüche 8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass in einem Verfahrensschritt das erste Halteteil (8) mit dem ersten optischen Bauteil (3) verbunden wird, dass in einem weiteren

Verfahrensschritt das zweite Halteteil (9) mit einem Teil der Lasereinheit (1) verbunden wird, und dass in einem sich an diese beiden Verfahrensschritte anschließenden Verfahrensschritt das erste Halteteil (8) mit dem zweiten Halteteil (9) verbunden wird.

5  
13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Verbinden der beiden Halteteile (8, 9) dadurch erreicht wird, dass die hohlzylindrische Innenkontur (11) auf die zylindrische Außenkontur (10) aufgebracht und mit dieser verklebt oder verlötet wird.

10  
14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Aufbringen der Innenkontur (11) auf die Außenkontur (10) das erste optische Bauteil (3) vor der Laserlichtquelle (5) positioniert wird, und dass in einem daran anschließenden Verfahrensschritt der die Außenkontur (10) und die Innenkontur (11) verbindende Klebstoff oder das Lötmedium ausgehärtet wird.

15  
20  
15. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass der Klebstoff durch UV-Bestrahlung ausgehärtet wird.

### **Zusammenfassung (Fig. 10)**

Haltevorrichtung für die Anordnung mindestens eines optischen Bauteils (3) vor einer Laserlichtquelle (5) einer Lasereinheit (1), umfassend ein erstes Halteteil (8), an dem das mindestens eine optische Bauteil (3) befestigt ist, wobei die Haltevorrichtung (2) weiterhin ein zweites Halteteil (9) umfasst, das an einem Teil der Lasereinheit (1) befestigt ist, und wobei das erste Halteteil (8) an dem zweiten Halteteil (9) befestigt ist. Weiterhin betrifft die vorliegende Erfindung eine Anordnung mit einer derartigen Haltevorrichtung (2) sowie ein Verfahren zur Herstellung einer derartigen Anordnung.

### Bezugszeichenliste

- (1) Laserlichtquelle
- (2) Haltevorrichtung
- (3) erstes optisches Bauteil
- (4) zweites optisches Bauteil
- (5) Laserlichtquelle
- (6) Kühlkörper
- (7) seitliche Stützelemente
- (8) erstes Halteteil
- (9) zweites Halteteil
- (10) zylindrische Außenkontur an (9)
- (11) hohlzylindrische Innenkontur an (9)
- (12) Zwischenraum, ringförmig
- (13) Querverlaufender Schenkel von (9)
- (14) Vertikaler Schenkel von (9)
- (15) Oberer Anlageschenkel von (9)
- (16) Unterer Anlageschenkel von (9)



Fig. 10

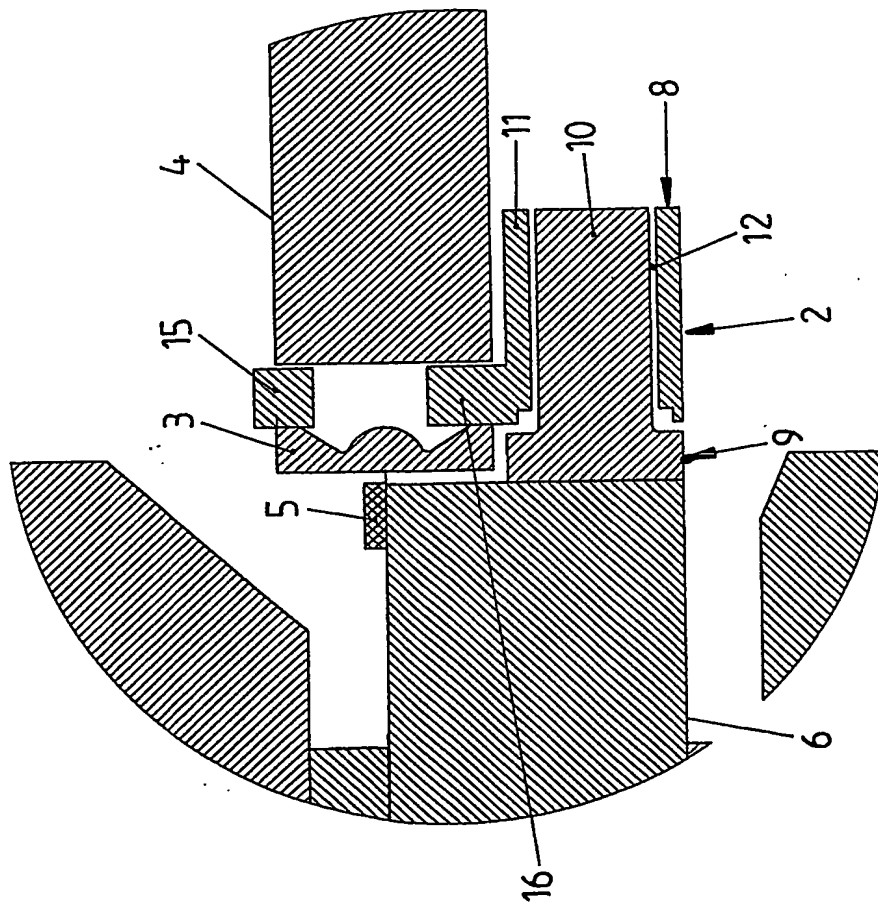


Fig. 2

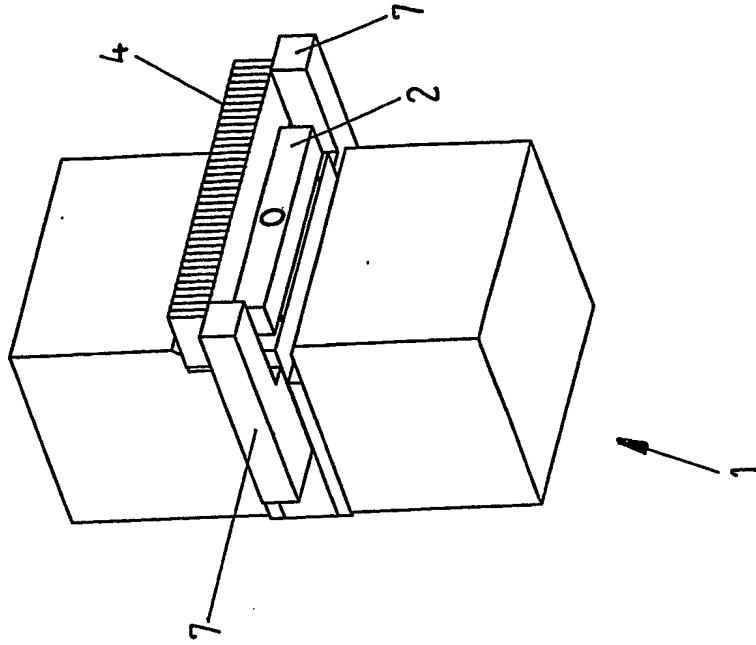
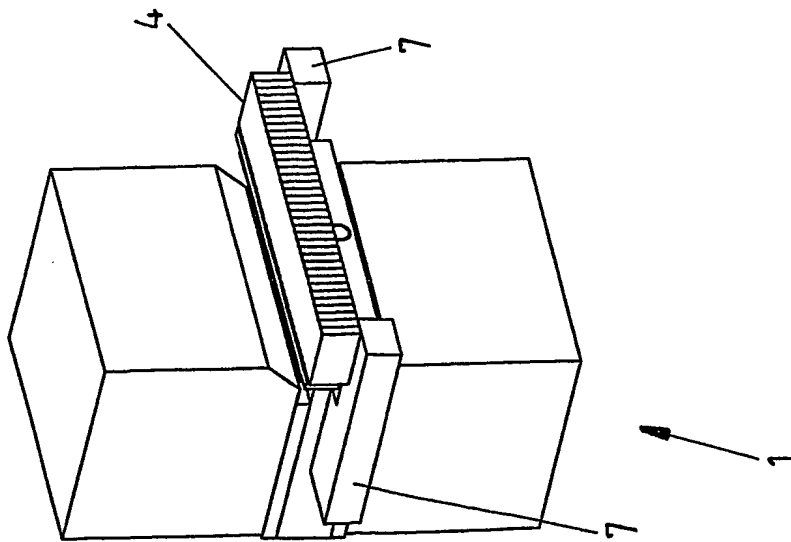


Fig. 1



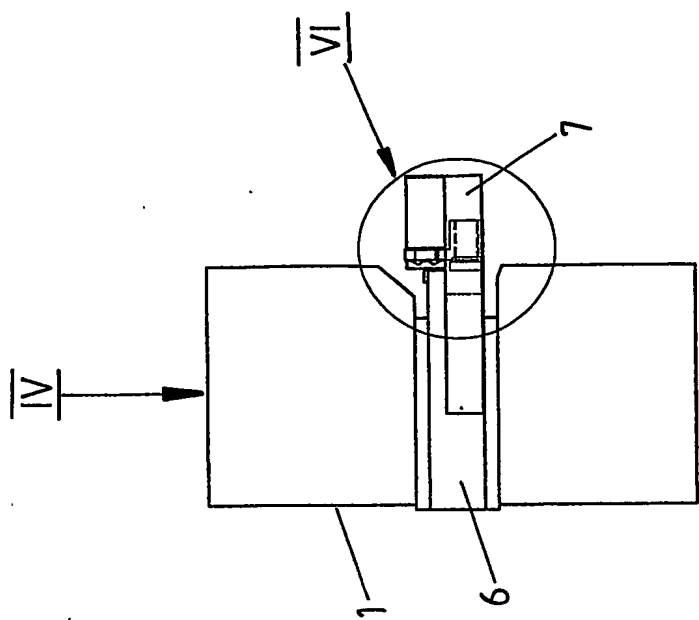


Fig. 3

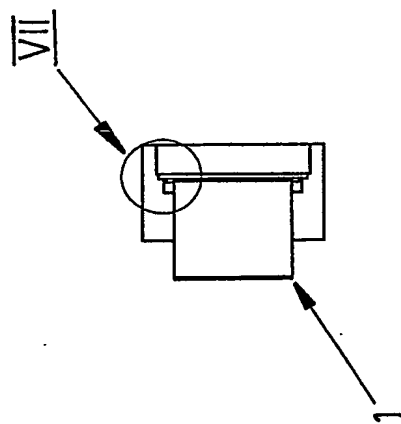


Fig. 4

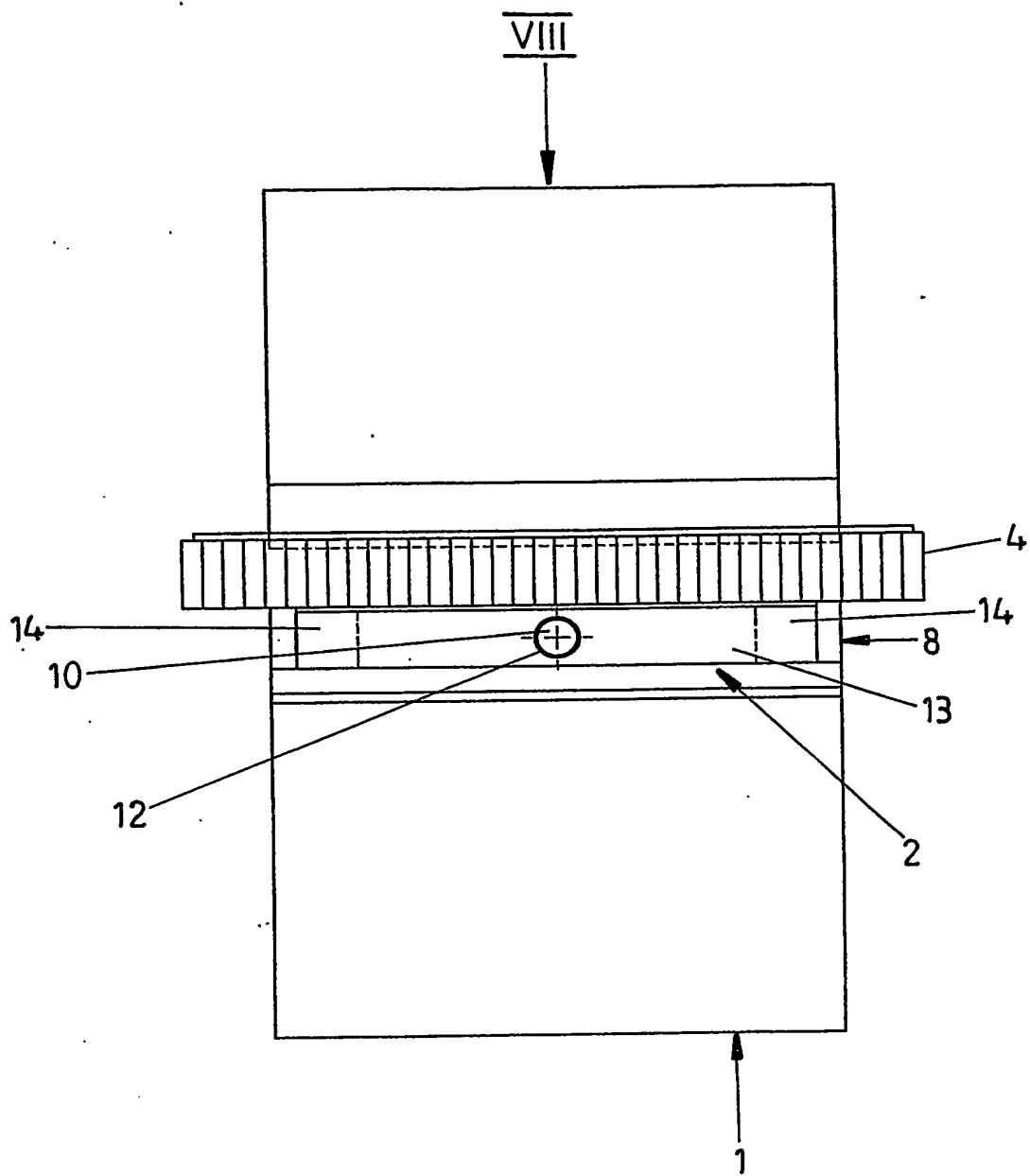


Fig. 5

Fig. 7

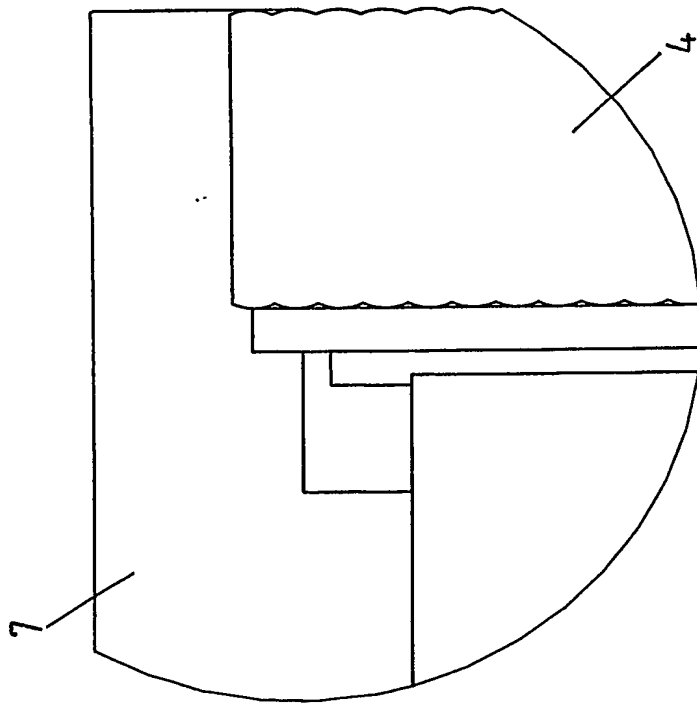


Fig. 6

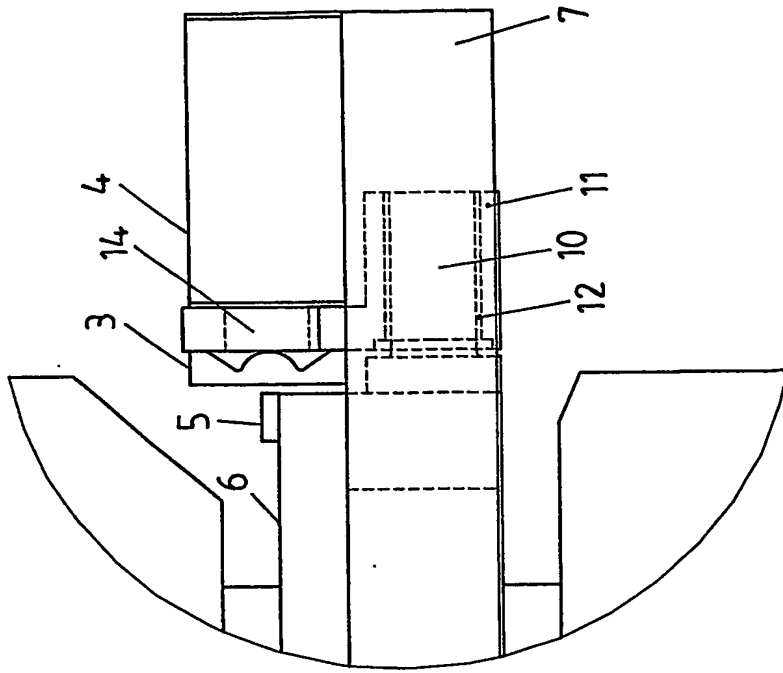


Fig. 8

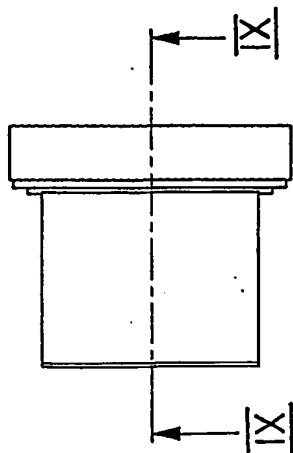


Fig. 9

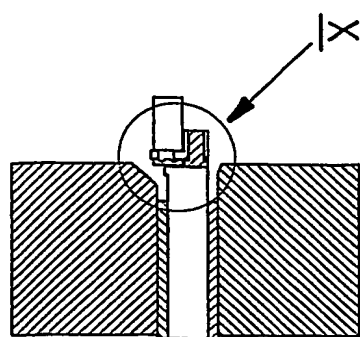


Fig. 10

